

# Katalog Nr. 100026



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
13,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		27	4
	≤ 1000		22	3
Automatenstähle	≤ 850		30	4
	≤ 1000		30	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		25	3
	≤ 850		25	3
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		30	4
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		16	2
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			

<b>Federstähle</b>	≤ 1500			
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	30	4
		≤ 350 HB	30	4
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	25	4
		≤ 350 HB	25	4
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB		
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		70	5
≤ 24 % Si	≤ 600		70	5
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		50	4
<b>Kupfer</b>	≤ 500		50	3
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600		40	3
<b>Bronzen</b>				
- kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
- langspanend	≤ 850		15	2
	≤ 1000			
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	≤ 150		18	2
-thermoplastisch	≤ 100			
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	≤ 1000			
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	≤ 1000			

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.  
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.**